

13276

PCT/JP00/00845

日本国特許庁

PATENT OFFICE
JAPANESE GOVERNMENT

16.02.00

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されて
いる事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed
with this Office.

出願年月日
Date of Application:

1999年11月 2日

REC'D 07 APR 2000

出願番号
Application Number:

平成11年特許願第312529号

WIPO PCT

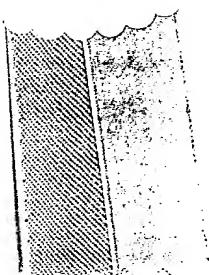
出願人
Applicant(s):

日本テトラパック株式会社

PRIORITY
DOCUMENT

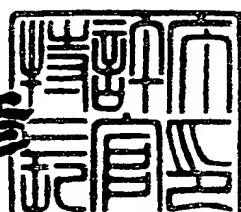
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

2000年 3月24日



特許庁長官
Commissioner,
Patent Office

近藤 隆彦



出証番号 出証特2000-3019114

【書類名】 特許願

【整理番号】 NB155

【提出日】 平成11年11月 2日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 B65D 25/38

【発明者】

【住所又は居所】 東京都千代田区紀尾井町6番12号 日本テトラパック
株式会社内

【氏名】 森山 育幸

【特許出願人】

【識別番号】 000229232

【氏名又は名称】 日本テトラパック株式会社

【代理人】

【識別番号】 100096426

【弁理士】

【氏名又は名称】 川合 誠

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 012184

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9802025

【ブルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 包装容器及びその製造方法

【特許請求の範囲】

【請求項1】 (a) 注出口部を包囲する、蓋を備えない肉厚部を備え、頂壁に貼着されたドリンクタブと、

(b) 前記頂壁を構成する包材の表側から前記注出口部を覆って貼着されたプルタブとを有することを特徴とする包装容器。

【請求項2】 前記包材の裏側から貼着されたインナテープを有する請求項1に記載の包装容器。

【請求項3】 前記ドリンクタブは、アウタパッチシール、及び該アウタパッチシール上に射出成形によって形成された肉厚部を備える請求項1に記載の包装容器。

【請求項4】 前記アウタパッチシールは、頂壁に貼着された本体部、及び前壁に貼着されたスカート部を備える請求項3に記載の包装容器。

【請求項5】 前記ドリンクタブは、フィルムを熱変形させることによって形成された肉厚部を備える請求項1に記載の包装容器。

【請求項6】 (a) 包材にドリンクタブを貼着し、

(b) 前記包材及びドリンクタブのうちの少なくともドリンクタブに注出口部を形成し、

(c) 前記包材の表側から前記注出口部を覆ってプルタブを貼着することを特徴とする包装容器の製造方法。

【請求項7】 前記包材の裏側からインナテープを貼着する請求項6に記載の包装容器の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、包装容器及びその製造方法に関するものである。

【0002】

【従来の技術】

従来、牛乳、清涼飲料等の液体食品は、一般に、包材から成るブリック型、多面体型等の包装容器に収容されて販売される。そして、一度で飲み切ることができる容量を有する包装容器においては、頂壁に注出口が形成され、該注出口がプルタブによって覆われる。

【0003】

図2は従来の包装容器の斜視図である。

【0004】

図において、10は液体食品を収容する包装容器本体、12は該包装容器本体10の頂壁、19は前記包装容器本体10の後壁、20は前記包装容器本体10の側壁であり、前記頂壁12の所定の位置に設定された注出口部にパンチホールから成る注出口21が形成され、該注出口21がプルタブ15によって覆われる。この場合、前記液体食品を飲用しようとする者、すなわち、飲用者は、前記包装容器本体10からプルタブ15を引き剥（は）がし、前記後壁19に貼（ちよう）着されているストロー18の袋16からストロー18を取り出し、該ストロー18を前記注出口21に挿入して液体食品を飲用することができる。なお、開口させられた注出口21に唇を当て、液体食品を直接飲用することもできる。

【0005】

前記プルタブ15は、注出口21より大きい面積を有し、包材11に貼付されたときに、頂壁12に沿って延び、注出口21の周辺を覆って汚れないようにする水平部分23、及び側壁20に沿って延び、プルタブ15を引き剥がす際に摘（つま）みとなる垂直部分24から成る。

【0006】

【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、前記従来の包装容器においては、開口させられた注出口21に唇を当て、液体食品を直接飲用する場合、注出口21の周辺の口当りがよくない。

【0007】

本発明は、前記従来の包装容器及びその製造方法の問題点を解決して、注出口部の口当りをよくすることができる包装容器及びその製造方法を提供することを

目的とする。

【0008】

【課題を解決するための手段】

そのために、本発明の包装容器においては、注出口部を包囲する、蓋を備えない肉厚部を備え、頂壁に貼着されたドリンクタブと、前記頂壁を構成する包材の表側から前記注出口部を覆って貼着されたプルタブとを有する。

【0009】

本発明の他の包装容器においては、さらに、前記包材の裏側から貼着されたインナーテープを有する。

【0010】

本発明の更に他の包装容器においては、さらに、前記ドリンクタブは、アウタパッチシール、及び該アウタパッチシール上に射出成形によって形成された肉厚部を備える。

【0011】

本発明の更に他の包装容器においては、さらに、前記アウタパッチシールは、頂壁に貼着された本体部、及び前壁に貼着されたスカート部を備える。

【0012】

本発明の更に他の包装容器においては、さらに、前記ドリンクタブは、フィルムを熱変形させることによって形成された肉厚部を備える。

【0013】

本発明の包装容器の製造方法においては、包材にドリンクタブを貼着し、前記包材及びドリンクタブのうちの少なくともドリンクタブに注出口部を形成し、前記包材の表側から前記注出口部を覆ってプルタブを貼着する。

【0014】

本発明の他の包装容器の製造方法においては、さらに、前記包材の裏側からインナーテープを貼着する。

【0015】

【発明の実施の形態】

以下、本発明の実施の形態について図面を参照しながら詳細に説明する。

【0016】

図1は本発明の第1の実施の形態における包装容器の初期状態を示す図、図3は本発明の第1の実施の形態における包装容器の開封状態を示す図である。

【0017】

図において、29は包装容器、30は包装容器本体であり、該包装容器本体30は、ほぼ八角形の形状の断面を有する胴部31、該胴部31から上方に向けて延び、下端がほぼ八角形の形状を有し、上端がほぼ四角形の形状を有する上端部32、及び前記胴部31から下方に向けて延び、上端がほぼ八角形の形状を有し、下端がほぼ四角形の形状を有する図示されない下端部を備える。そして、前記胴部31は、前壁34、図示されない後壁、二つの側壁35（図においてはそのうちの一つの側壁35だけを示す。）、並びに前記前壁34と各側壁35との間、及び前記後壁と各側壁35との間に配設された四つの胴部連結壁36（図においてはそのうちの一つの胴部連結壁36だけを示す。）から成る。前記前壁34、後壁、側壁35及び胴部連結壁36は、いずれも矩（く）形の形状を有する。

【0018】

また、前記上端部32は、頂壁37、該頂壁37と前記前壁34とを連結する前壁38、前記頂壁37と前記後壁とを連結する図示されない後壁、前記頂壁37と各側壁35とを連結する二つの側壁39（図においてはそのうちの一つの側壁39だけを示す。）、及び前記頂壁37と各胴部連結壁36とを連結する四つの連結壁40（図においてはそのうちの一つの連結壁40だけを示す。）から成る。そして、前記前壁38、後壁及び側壁39は、いずれも上底を下に置いた台形の形状を有し、前記連結壁40は頂壁37に一つの頂点を置いた三角形の形状を有する。なお、46は頂壁37の中央に形成されたシール部、47は耳部であり、該耳部47は側壁39に融着させられる。

【0019】

また、前記下端部は、底壁、底壁と前記前壁34とを連結する前壁、底壁と前記後壁とを連結する後壁、底壁と各側壁35とを連結する二つの側壁、及び底壁と各胴部連結壁36とを連結する四つの連結壁から成る。

【0020】

前記包装容器本体30は包材を成形することによって形成される。そのために、包材にあらかじめ折り目が形成され、該折り目に沿って包材を折り曲げることによって原型容器が形成される。続いて、該原型容器に所定の成形加工が施され、最終形状の包装容器本体30が形成される。前記包材は、可撓（とう）性を有する積層体から成り、図示されない紙基材、該紙基材の表面に被覆されたポリエチレン樹脂等から成る図示されない最外層、前記紙基材の裏面に被覆されたガスバリヤ性を有する図示されないバリヤ層、及び該バリヤ層の裏面に被覆されたポリエチレン樹脂等から成る図示されない最内層を備える。

【0021】

ところで、前記頂壁37における所定の位置、例えば、頂壁37と前壁38との境界線L1に近接する位置のほぼ中央に、ドリンクタブ71が接着、融着等の貼着方法によって貼着される。該ドリンクタブ71は、「U」字状の肉厚部72及びアウタパッチシール76から成り、前記肉厚部72は、アウタパッチシール76上に射出成形によって樹脂を付着させることにより一体的に形成され、蓋を備えない。そして、前記頂壁37及びアウタパッチシール76の所定の位置に設定された注出口部にパンチホールから成る注出口51が形成される。

【0022】

この場合、肉厚部72の周辺にアウタパッチシール76が配設されるので、肉厚部72の周辺の口当りをよくすることができる。

【0023】

また、プルタブ75が、前記注出口部、肉厚部72の内側、及び境界線L1の近傍を覆って包材の表側から貼着される。前記プルタブ75は、アルミニウム箔（はく）から成り、ガスバリヤ性を有するバリヤ層、該バリヤ層の表面に被覆されたポリエチレン樹脂等から成る最外層、及び前記バリヤ層の裏面に被覆されたポリエチレン樹脂等から成る最内層を備える。そして、前記プルタブ75は、注出口51より大きい面積を有し、包材に貼付されたときに、頂壁37に沿って延び、注出口51の周辺を覆って汚れないようにする水平部分75a、及び前壁38に沿って延び、プルタブ75を引き剥がす際に摘みとなる垂直部分75bから成る。また、図示されないインナテープが、頂壁37における包材の裏側から貼

着され、プルタブ75、及び注出口51の周辺とシールされる。

【0024】

したがって、図3に示されるように、前記包装容器本体30からプルタブ75を引き剥がすことによってインナーテープを破断させ、注出口51を開口させ、包装容器29を開封することができる。そして、開口させられた注出口51に唇を当て、液体食品を直接飲用することができる。この場合、肉厚部72によって注出口部が包囲されるので、注出口部の口当りをよくすることができる。しかも、液体食品を飲用しやすい。

【0025】

また、包装容器29を傾けることによって、注出口51から液体食品を図示されないグラス等の容器に注ぐこともできる。

【0026】

本実施の形態において、前記肉厚部72は、前記注出口51の前縁及び側縁に沿って「U」字状に形成されるが、注出口51の内周縁に沿って閉ループで形成することもできる。また、本実施の形態において、注出口51は、前記注出口部にパンチホールによって形成され、プルタブ75を引き剥がすことによって開口されるようになっているが、アウタパッチシール76だけにあらかじめ穴を形成しておくとともに、頂壁37において、注出口をミシン目、プレラミネート、半切部等から成る破断部によって形成し、プルタブ75を引き上げるのに伴って前記破断部を破断させて前記注出口を開口させることもできる。その場合、インナーテープは不要になる。

【0027】

このように、アウタパッチシール76上に一体的に肉厚部72が形成されるので、包装容器29の製造工程を簡素化することができる。また、アウタパッチシール76を極めて薄く作成することができるので、ドリンクタブ71を包材に貼着した後に包材を容易に折り曲げることができる。

【0028】

次に、前記プルタブ75の変形例について説明する。なお、図1と同じ構造を有するものについては、同じ符号を付与することによってその説明を省略する。

【0029】

図4は本発明の第1の実施の形態におけるプルタブの変形例を示す図である。

【0030】

この場合、プルタブ75は、注出口51より大きい面積を有し、包材に貼付されたときに、頂壁37に沿って延び、注出口51の周辺を覆って汚れないようにする水平部分75a、及び該水平部分75aの後縁、すなわち、シール部46の近傍において立ち上げられ、プルタブ75を引き剥がすときの摘みとなる垂直部分75cから成る。したがって、包装容器29を開封するに当たり、垂直部分75cは手前側に引かれる。

【0031】

次に、前記包装容器29の製造方法について説明する。

【0032】

図5は本発明の第1の実施の形態における包装容器の製造方法を示す図、図6は本発明の第1の実施の形態におけるドリンクタブテープの斜視図である。なお、図6において、P1～P4は包装容器29（図1）の製造方法における第1～第4の工程を表す。

【0033】

図において、71はドリンクタブ、72は肉厚部、76はアウタパッチシール、81は包材、82はドリンクタブテープであり、該ドリンクタブテープ82によって複数のドリンクタブ71が一体的に連続させて形成される。

【0034】

第1の工程P1において、アウタシール装置83は、ドリンクタブテープ82からドリンクタブ71を図示されないカッタによって切り離し、各ドリンクタブ71を抵抗加熱、誘導加熱、超音波等のシール手段によって包材81の表側から貼着する。次に、第2の工程P2において、パンチ装置84は、包材81及びアウタパッチシール76の所定の位置に設定された注出口部に、後に注出口51となる図示されない穴を同時に形成する。そして、第3の工程P3において、インナシール装置85は、インナテープ86を前記シール手段によって包材81の裏側から貼着する。続いて、第4の工程P4において、プルタブシール装置87は

、前記シール手段によってドリンクタブ71及び包材81の表側からプルタブ75を貼着する。

【0035】

次に、ドリンクタブテープ82の製造方法について説明する。

【0036】

図7は本発明の第1の実施の形態におけるドリンクタブテープ製造装置の概略図である。

【0037】

図において、72は肉厚部、76はアウタパッチシール、82はドリンクタブテープ、91は前記アウタパッチシール76のリール、92は射出成形機、93は前記ドリンクタブテープ82を収容する収容箱である。この場合、前記リール91から繰り出されたアウタパッチシール76は、搬送ローラR1～R3によつて搬送され、その間、射出成形機92によって成形が行われ、樹脂が付着させられて肉厚部72が形成される。

【0038】

次に、本発明の第2の実施の形態について説明する。

【0039】

図8は本発明の第2の実施の形態におけるドリンクタブ製造装置の斜視図、図9は本発明の第2の実施の形態における包装容器の製造方法を示す斜視図である。なお、図9において、P11～P14は包装容器の製造方法における第1～第4の工程を表す。

【0040】

図において、94はフィルム、95は該フィルム94のリール、97は加熱ブロック、98は該加熱ブロック97によってフィルム94を挟持して加熱し、熱変形させることにより形成されるドリンクタブである。該ドリンクタブ98は、蓋を備えない「U」字状の肉厚部99及び平坦（たん）な板状部101から成る。そして、前記加熱ブロック97には、肉厚部99に対応する形状の型が形成される。

【0041】

第1の工程P11において、図示されない第1のパンチ装置は、包材81の所定の位置に設定された注出口部に、後に注出口51になる穴102を形成する。次に、第2の工程P12において、図示されないアウタシール装置は、ドリンクタブ98を前記シール手段によって包材81の表側から穴102を覆って貼着する。続いて、第3の工程P13において、図示されないパンチ装置は、板状部101に穴103を形成する。このとき、前記穴102、103によって注出口51が形成される。そして、第4の工程において、図示されないインナシール装置は、インナテープ86を前記シール手段によって包材81の裏側から貼着する。

【0042】

次に、本発明の第3の実施の形態について説明する。なお、第1の実施の形態と同じ構造を有するものについては、同じ符号を付与することによってその説明を省略する。

【0043】

図10は本発明の第3の実施の形態における包装容器の開封状態を示す図、図11は本発明の第3の実施の形態における包装容器の製造方法を示す斜視図である。なお、図11において、P21～P23は包装容器29の製造方法における第1～第3の工程を表す。

【0044】

この場合、ドリンクタブ71は蓋を備えない肉厚部72及びアウタパッチシール115から成り、該アウタパッチシール115は、頂壁37に貼着される本体部116、及び該本体部116と一体に形成され、前壁38に貼着されるスカート部117から成る。

【0045】

第1の工程P21において、図示されないアウタシール装置は、ドリンクタブ71を前記シール手段によって包材81の表側から貼着する。続いて、第2の工程P22において、図示されないパンチ装置は、包材81及び本体部116の所定の位置に設定された注出口部に、注出口51を同時に形成する。そして、第3の工程P23において、図示されないインナシール装置は、図示されないインナーテープを前記シール手段によって包材81の裏側から貼着するとともに、図示さ

れないプルタブシール装置は、前記シール手段によって本体部116、肉厚部72の一部及びスカート部117の一部を覆って包材81の表側からプルタブ118を貼着する。

【0046】

次に、本発明の第4の実施の形態について説明する。なお、第1の実施の形態と同じ構造を有するものについては、同じ符号を付与することによってその説明を省略する。

【0047】

図12は本発明の第4の実施の形態におけるアウタパッチシールの配設状態を示す第1の図、図13は本発明の第4の実施の形態におけるアウタパッチシールの配設状態を示す第2の図、図14は本発明の第4の実施の形態におけるアウタパッチシールの配設状態を示す第3の図である。

【0048】

図12に示される包装容器29において、頂壁37は、頂壁37と前壁38との境界線L2に近いほど、また、幅方向における中央に近いほど低くされ、注出口51の近傍にアウタパッチシール151が貼着される。

【0049】

また、図13に示される包装容器29において、アウタパッチシール152のスカート部153は三角形の形状を、図14に示される包装容器29において、アウタパッチシール155のスカート部156は弧状の形状を有する。

【0050】

次に、本発明の第5の実施の形態について説明する。

【0051】

図15は本発明の第5の実施の形態における包装容器の斜視図である。

【0052】

図において、10は液体食品を収容する包装容器本体、11は包材、12は該包装容器本体10の頂壁、16はストロー18を収容する袋、19は前記包装容器本体10の後壁、20は前記包装容器本体10の側壁であり、前記頂壁12の所定の位置に設定された注出口部にはパンチホールから成る注出口21が形成さ

れ、該注出口21は水平部分23及び垂直部分24から成るプルタブ15によつて覆われる。また、前記頂壁10には、前記注出口21を包囲して蓋を備えない「U」字状のドリンクタブ161が貼着される。

【0053】

なお、本発明は前記実施の形態に限定されるものではなく、本発明の趣旨に基づいて種々変形させることができあり、それらを本発明の範囲から排除するものではない。

【0054】

【発明の効果】

以上詳細に説明したように、本発明によれば、包装容器においては、注出口部を包囲する、蓋を備えない肉厚部を備え、頂壁に貼着されたドリンクタブと、前記頂壁を構成する包材の表側から前記注出口部を覆って貼着されたプルタブとを有する。

【0055】

この場合、肉厚部によって注出口部が包囲されるので、注出口部の口当りをよくすることができる。しかも、液体食品を飲用しやすい。

【0056】

また、ドリンクタブに一体的に肉厚部が形成されるので、包装容器の製造工程を簡素化することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】

本発明の第1の実施の形態における包装容器の初期状態を示す図である。

【図2】

従来の包装容器の斜視図である。

【図3】

本発明の第1の実施の形態における包装容器の開封状態を示す図である。

【図4】

本発明の第1の実施の形態におけるプルタブの変形例を示す図である。

【図5】

本発明の第1の実施の形態における包装容器の製造方法を示す図である。

【図6】

本発明の第1の実施の形態におけるドリンクタブテープの斜視図である。

【図7】

本発明の第1の実施の形態におけるドリンクタブテープ製造装置の概略図である。

。

【図8】

本発明の第2の実施の形態におけるドリンクタブ製造装置の斜視図である。

【図9】

本発明の第2の実施の形態における包装容器の製造方法を示す斜視図である。

【図10】

本発明の第3の実施の形態における包装容器の開封状態を示す図である。

【図11】

本発明の第3の実施の形態における包装容器の製造方法を示す斜視図である。

【図12】

本発明の第4の実施の形態におけるアウタパッチシールの配設状態を示す第1の図である。

【図13】

本発明の第4の実施の形態におけるアウタパッチシールの配設状態を示す第2の図である。

【図14】

本発明の第4の実施の形態におけるアウタパッチシールの配設状態を示す第3の図である。

【図15】

本発明の第5の実施の形態における包装容器の斜視図である。

【符号の説明】

12、37 頂壁

15、75、118 プルタブ

29 包装容器

38 前壁

71、98、161 ドリンクタブ

72、99 肉厚部

76、151、152、155 アウタパッチシール

81 包材

86 インナテープ

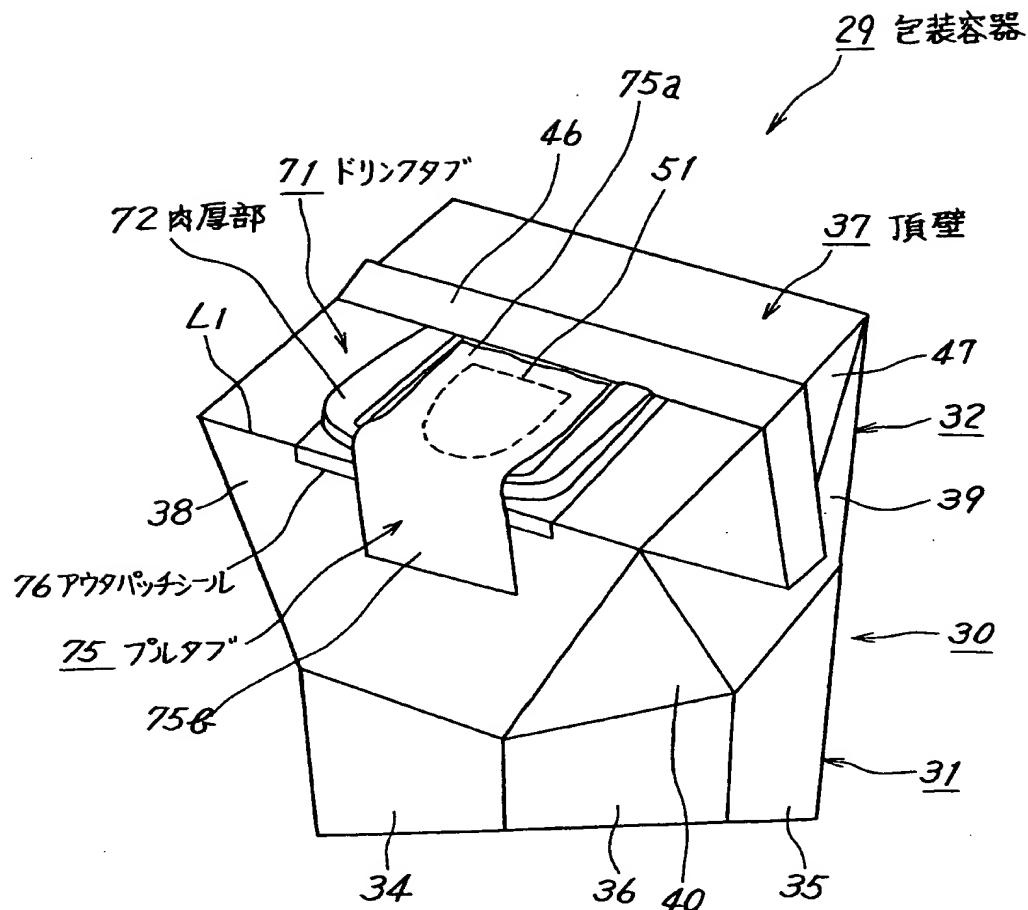
94 フィルム

116 本体部

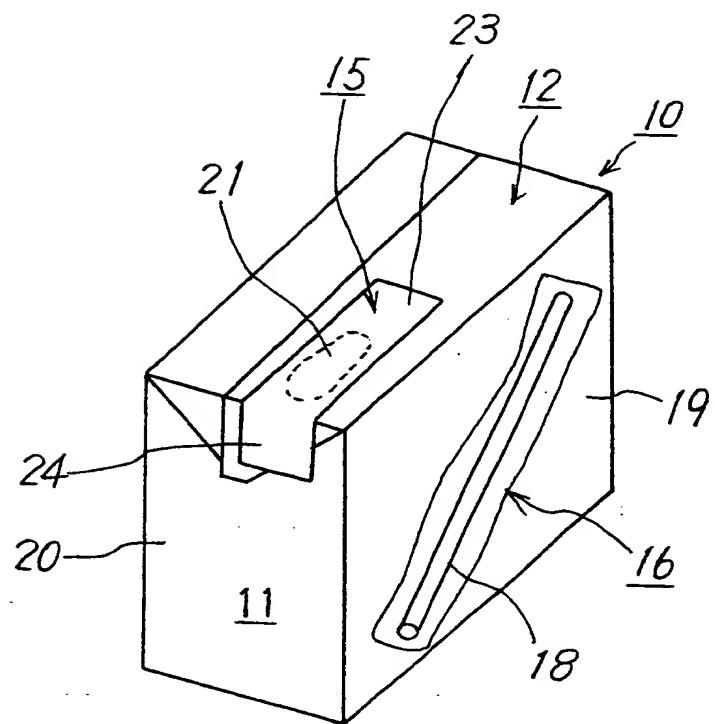
117、153、156 スカート部

【書類名】 図面

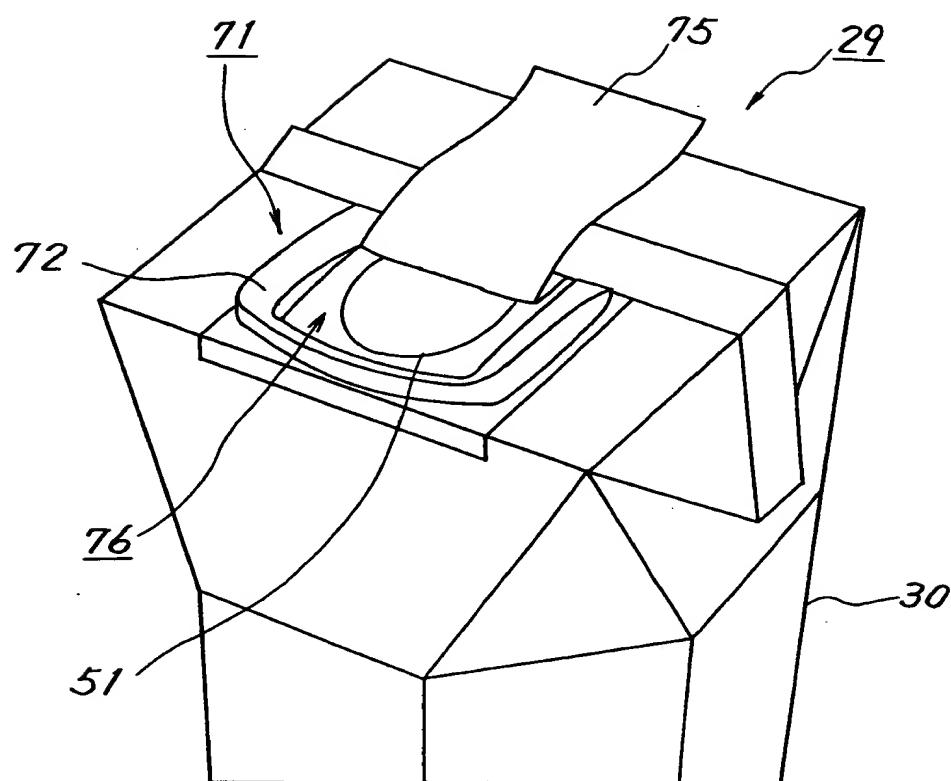
【図1】



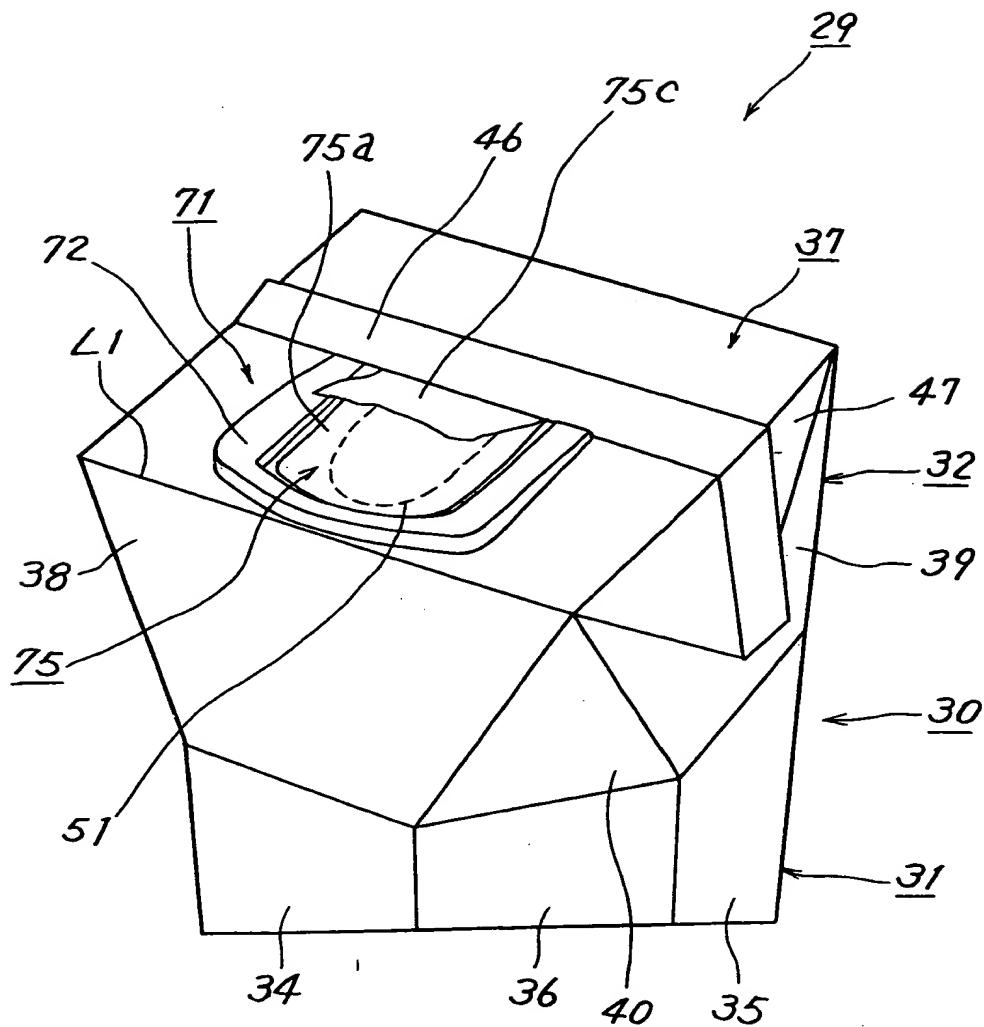
【図2】



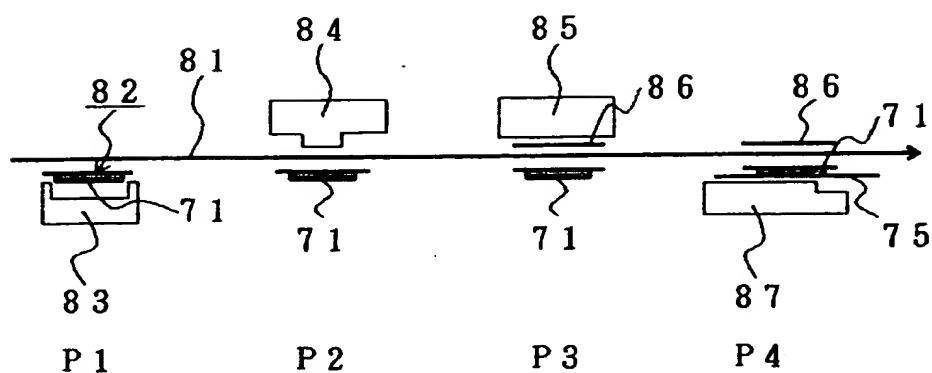
【図3】



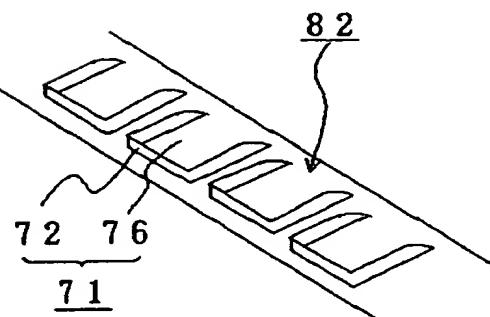
【図4】



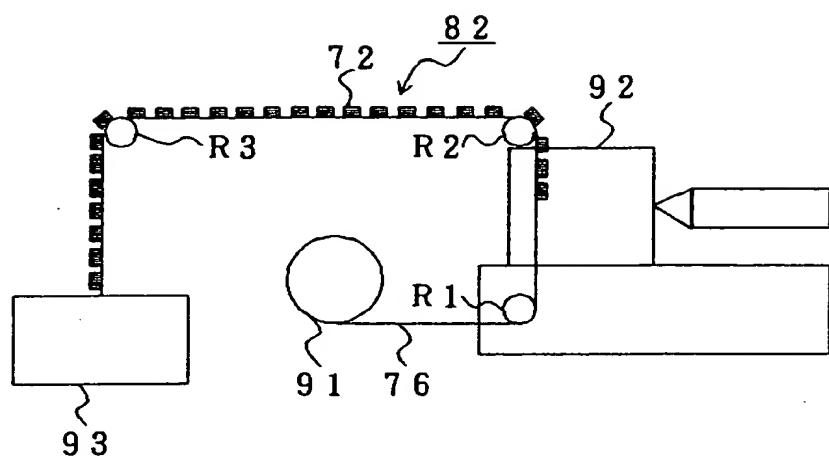
【図5】



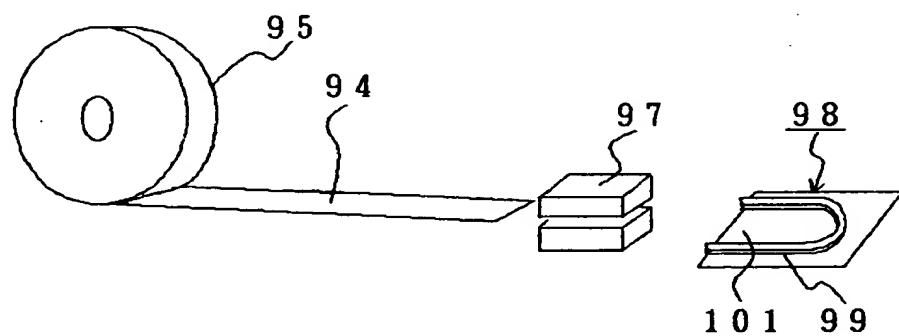
【図6】



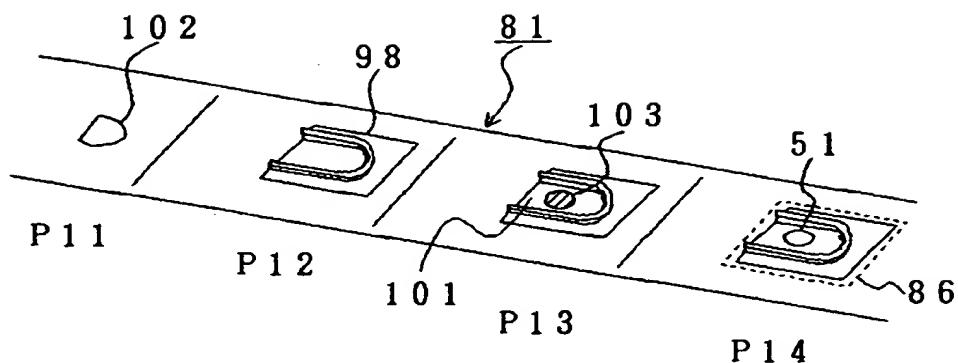
【図7】



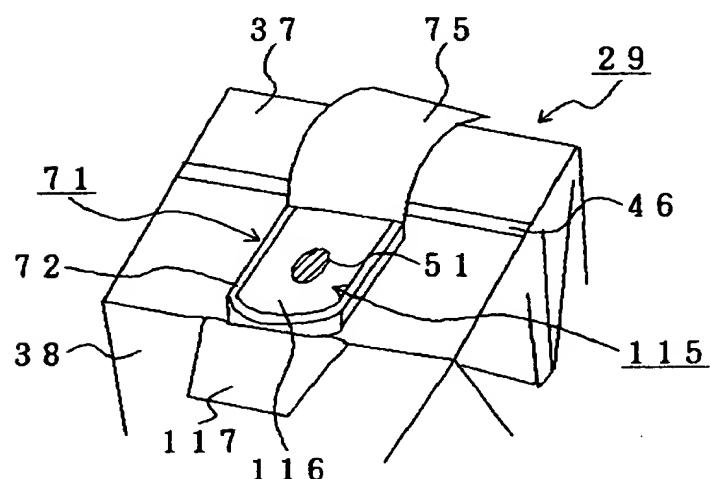
【図8】



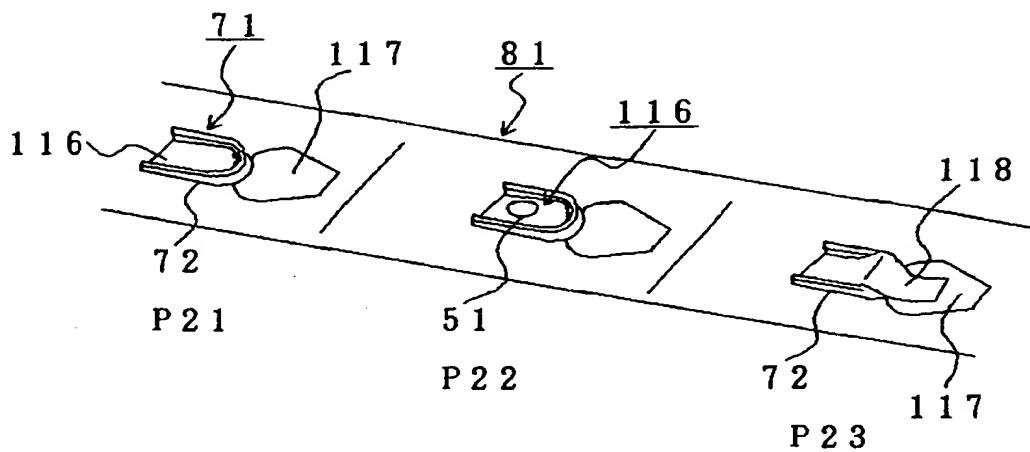
【図9】



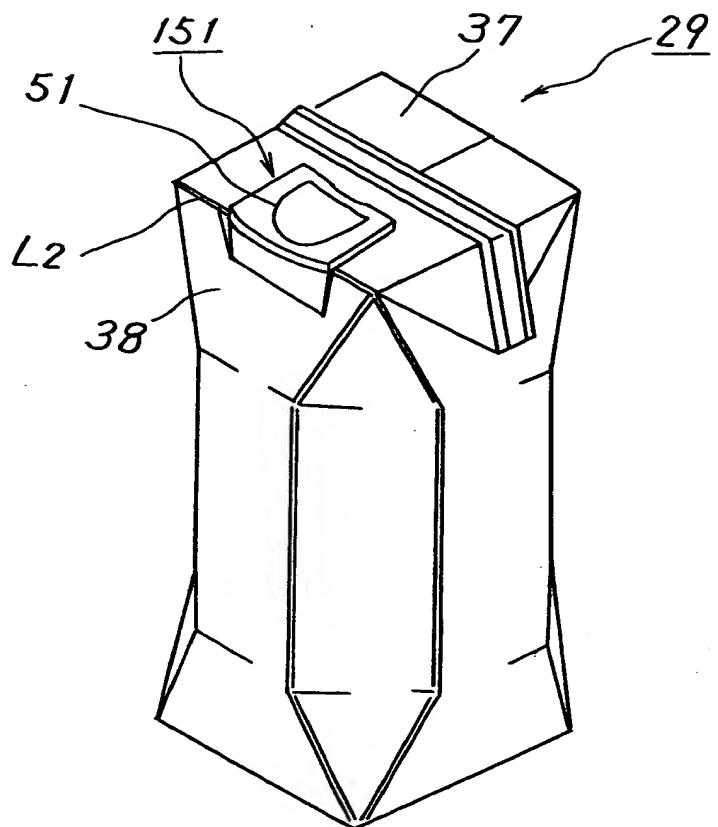
【図10】



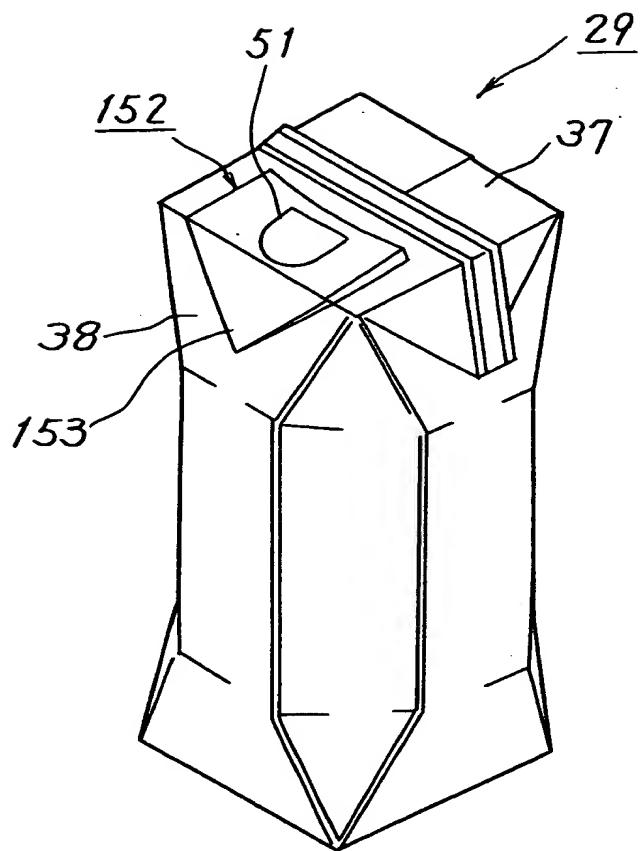
【図11】



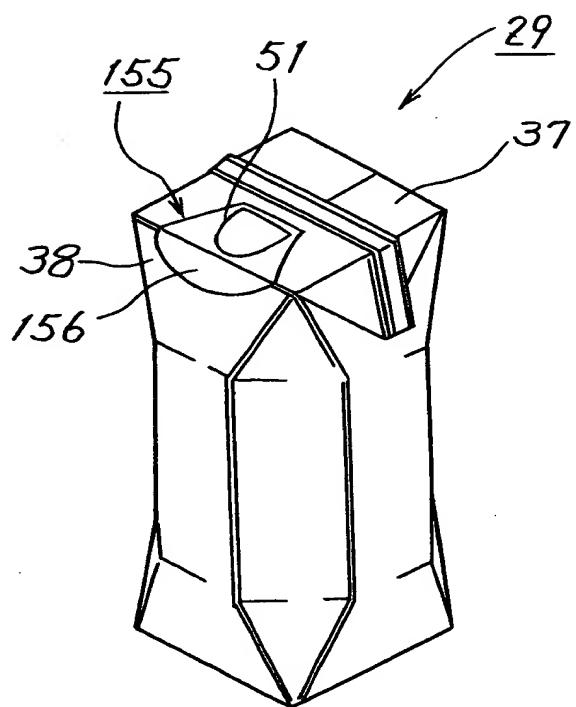
【図12】



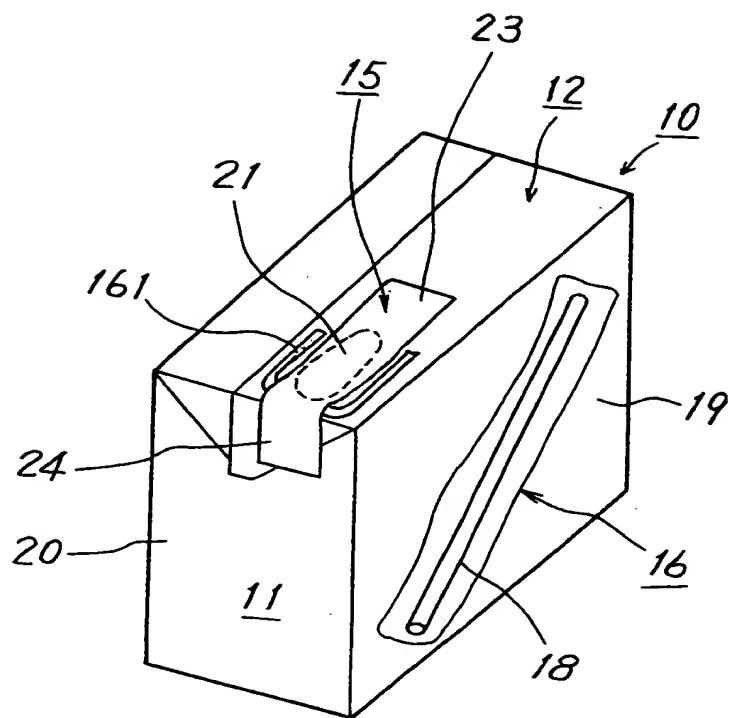
【図13】



【図14】



【図15】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 注出口部の口当りをよくすることができるようとする。

【解決手段】 注出口部を包囲する、蓋（ふた）を備えない肉厚部72を備え、頂壁37に貼（ちょう）着されたドリンクタブ71と、頂壁37を構成する包材の表側から前記注出口部を覆って貼着されたブルタブ75とを有する。この場合、肉厚部72によって注出口部が包囲されるので、注出口部の口当りをよくすることができる。しかも、液体食品を飲用しやすい。また、ドリンクタブ71に一体的に肉厚部72が形成されるので、包装容器29の製造工程を簡素化することができる。

【選択図】 図1

出願人履歴情報

識別番号 [000229232]

1. 変更年月日 1996年 1月17日

[変更理由] 住所変更

住 所 東京都千代田区紀尾井町6番12号

氏 名 日本テトラパック株式会社

THIS PAGE BLANK (USPTO)